

ハイス鋼  
SKH51

P・W<sub>-0.01</sub>  
全長指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS - L DIMENSION DESIGNATION TYPE -

# 角エジェクタピン

-全長指定タイプ-

RoHS10

材質  
ダイス鋼  
SKD61  
窒化処理

ツバ厚  
4mm  
JIS  
(6-8mm)

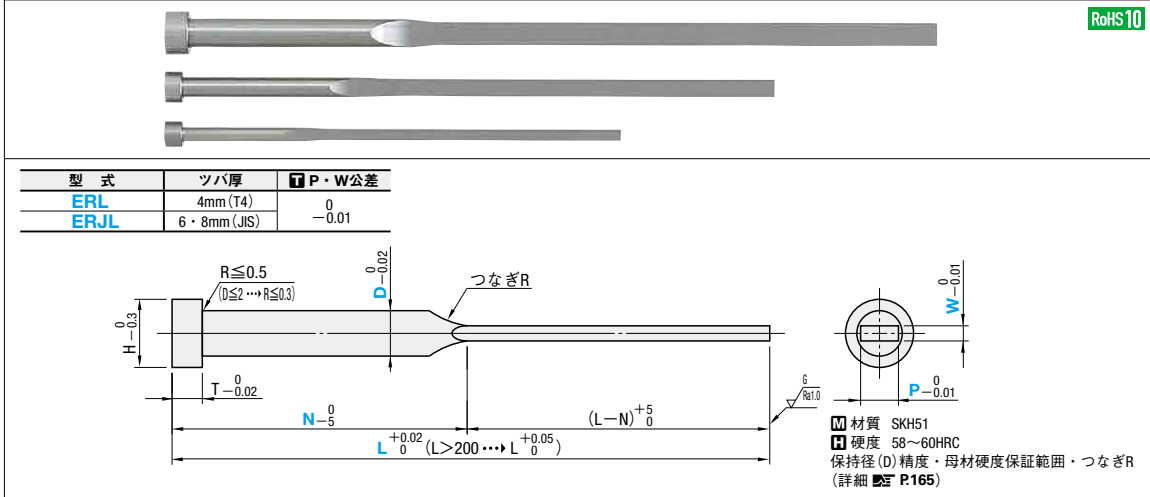
公差区分  
P・W<sub>-0.01</sub>  
P・W<sub>-0.02</sub>  
P・W<sub>-0.005</sub>  
P・W<sub>-0.003</sub>

形状選択方式  
全長指定

フル指定

寸ジョイント

ピン角  
角R付  
先端加工  
ガンタイプ  
角シャンク  
D形  
刃先形状



材質 SKH51  
硬度 58~60HRC  
保持径(D)精度・母材硬度保証範囲・つなぎR (詳細 〓 P.165)

Alterations 追加加工

型式 - L - P - W - N - (AKC・AWC・etc.)  
ERJL 8 - 185.05 - P6.0 - W1.0 - N80 - AKC 0

3 目日出荷 〓 ストック A 〓 KSA・WSA・NHC・NHN・TMC・MCは緊急出荷サービス(ストック)不可 追加加工詳細 〓 P.167

追加加工	記号	詳細
	VAK	ツバカット(精密) VAK=指定45°単位 0 ≤ VAK < 360 〓 KSA・WSA併用不可
	VAW	平行2面ツバカット(精密) VAW=指定45°単位 0 ≤ VAW < 360 〓 KSA・WSA併用不可
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 0 ≤ AKC < 360 〓 KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 0 ≤ AWC < 360 〓 KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 0 ≤ ARC < 360 〓 KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 0 ≤ ADC < 360 〓 KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 0 < KGA < 360
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 0 < KGD < 360 規格位置0°の位置にご注意ください。
	KSA	ショルダーカット加工(1面) KSA=指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1
	WSA	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D + 1 ≤ HC < H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D + 1 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T N寸は(T-TC)分短くなります。 (L寸は指定寸法通り) T-TC ≤ Lmax - L
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 H ≥ 4に適用 〓 NHC・NHN・TMC以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は 〓 P.167
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW=指定90°単位 H ≥ 4に適用 〓 NHC・NHN・TMC以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は 〓 P.167
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は 〓 P.168
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は 〓 P.168
	TMC	先端面LAP仕上 L - N ≤ 31は適用不可
	MC	抜きタップ加工 D8・8.5 → M4 D10・10.5 → M5 D12 → M6 〓 CSW・CSF・TMCのみ併用可
	CSW	(上面2カ所C面逃がし) 2×CSW R 上面2カ所にC面逃がし 〓 ERLは適用不可 加工(先端除く)を施し D ≥ 8に適用 ます。 指定方法 CSW1 - E25 1.5 ≤ W ≤ 1.5 〓 目日出荷 〓 緊急出荷サービス (ストック)不可
	CSF	(4カ所C面逃がし) 4×CSF R 4カ所にC面逃がし加工 (先端除く)を施し ます。 指定方法 CSF0.5 - E30 〓 目日出荷 〓 緊急出荷サービス(ストック)不可